

**Method of detecting goods sent via central collection and detection point with sorting system esp. for packages**

Patent Number: DE19738849  
Publication date: 1998-11-05  
Inventor(s): LANGE MICHAEL (DE); LANGE ROLAND (DE); WEBER DIETER (DE)  
Applicant(s): CCD WEBER GMBH (DE)  
Requested Patent: ☐ DE19738849  
Application Number: DE19971038849 19970905  
Priority Number(s): DE19971038849 19970905  
IPC Classification: B07C3/14 ; G06K7/00  
EC Classification: B07C5/34B  
Equivalents:

---

**Abstract**

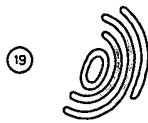
---

The method monitors the objects optically and by electronic data processing using a code at predefined sorting (2) and delivery points on the path of the objects through the delivery service. The time is also determined when the objects are detected with their codes. A time measurement is also performed at each monitoring point. The objects are only allowed to pass through each monitoring point when the code read is identical to that detected at the central station (1).

---

Data supplied from the esp@cenet database - I2





Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



⑪ Veröffentlichungsnummer: 0 582 964 A2

⑫

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑳ Anmeldenummer: 93112512.4

⑤① Int. Cl.<sup>5</sup>: B07C 5/34

㉒ Anmeldetag: 04.08.93

③① Priorität: 12.08.92 DE 4226711

④③ Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
16.02.94 Patentblatt 94/07

⑥④ Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IE IT LI LU NL  
PT SE

⑦① Anmelder: SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT  
Wittelsbacherplatz 2  
D-80333 München(DE)

⑦② Erfinder: Engelhardt, Alfred, Dipl.-Ing. (FH)  
Aspertshofen 60  
D-91241 Kirchensittenbach(DE)

⑤④ Verfahren und Vorrichtung zur Datenerfassung von auf Förderbahnen transportierten Gegenständen, insbesondere von Paketen.

⑤⑦ Zur Datenerfassung und Identifizierung von auf Förderbahnen transportierten Paketen (P), wird deren Höhe (H) und Breite (B) durch optische Systeme ( $L_H, L_B$ ) und deren Länge durch eine Kombination der optischen Systeme mit einem an einem Förderband angebrachten Drehgeber (D) erfaßt. Gleichzeitig erfolgt eine Gewichtsbestimmung über ein als Wiegetisch ausgebildetes Förderband. Jedes Paket (P) wird mit einem Strichcode versehen, der anschlie-

ßend von einem Strichcodeleser (S) gelesen wird. In einer Datenverarbeitungsanlage (A) werden dem Strichcode die vorher ermittelten Daten fest zugeordnet. Weitere auf einem Paket angebrachte Beschriftungen werden von einer Videokamera erfaßt und können dann in die Datenverarbeitungsanlage (A) eingegeben und der Codenummer fest zugeordnet werden.

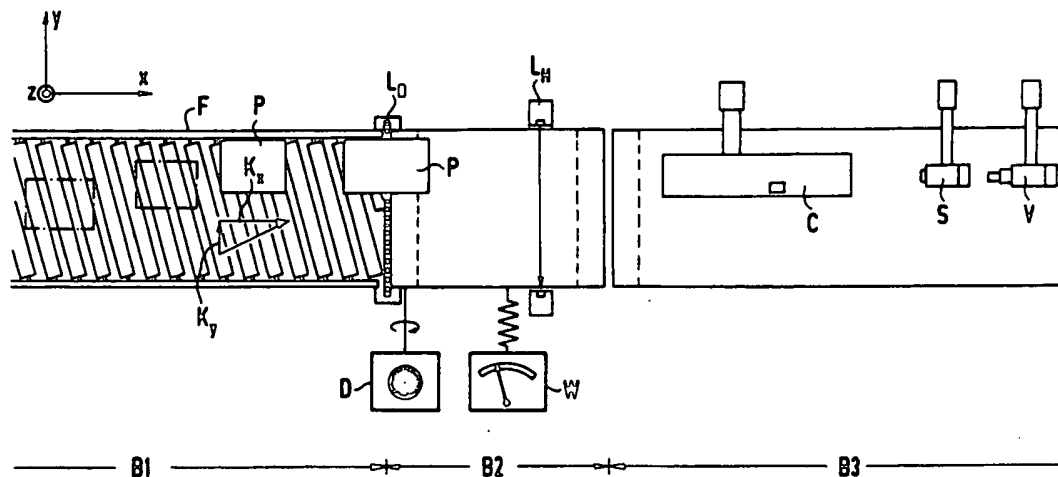


FIG 1

EP 0 582 964 A2

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Datenerfassung von auf Förderbahnen transportierten Gegenständen, insbesondere von Paketen. - Die automatische Identifizierung auf Basis der erfaßten Daten von auf Endlosförderern transportierten Gegenständen ist eine wesentliche Voraussetzung für die Automatisierung der Lager-, Versand- und Verteiltechnik etc. Ein einmal eindeutig identifizierter und von einer Datenverarbeitungsanlage erfaßter Gegenstand ist an jeder beliebigen Stelle eines Lagersystems wiederauffindbar.

Aufgabe der Erfindung ist es, ein vollautomatisches Verfahren und eine Vorrichtung zur Datenerfassung von auf Förderbahnen transportierten Gegenständen zu schaffen.

Diese Aufgabe wird durch ein Verfahren zur Datenerfassung von auf Förderbahnen transportierten Gegenständen, insbesondere von Paketen, gelöst, wobei die Breite und Höhe eines Gegenstandes durch optische Meßsysteme und dessen Länge durch optische und/oder mechanische Meßsysteme erfaßt wird, wobei das Gewicht des Gegenstandes durch eine mit einem Abschnitt der Förderbahn verbundene Wiegevorrichtung erfaßt wird, wobei dem Gegenstand durch eine Codiervorrichtung ein Code zugeordnet wird, und wobei die erfaßten Daten dem von einer Code-Lesevorrichtung gelesenen Code zugeordnet und in einer Datenverarbeitungsanlage gespeichert werden.

Mit diesem Verfahren lassen sich die Geometriedaten und das Gewicht eines Gegenstandes erfassen und diesem eindeutig zuordnen. Falls jedoch bezüglich des Gegenstandes noch weitere Informationen in die Datenverarbeitungsanlage eingegeben werden sollen, so kann dies nach einer vorteilhaften Ausführung der Erfindung dadurch geschehen, daß auf dem Gegenstand befindliche optisch und inhaltlich erfaßbare Zeichen durch ein bildgebendes System erfaßt, über einen Monitor angezeigt und von einer Eingabeperson in die Datenverarbeitungsanlage eingegeben werden, wobei sie automatisch dem entsprechenden Code zugeordnet werden.

Nach einer weiteren Ausbildung der Erfindung können die aufgenommenen Bilder von mehreren Gegenständen unter Zuordnung des jeweiligen Codes auch zwischengespeichert und dann beliebig abgerufen werden. Diese Ausbildung ist besonders in Stoßzeiten vorteilhaft anwendbar.

Zur Vereinfachung der Geometriedatenerfassung und Aufbringen der Codenummern ist es vorteilhaft, wenn die Gegenstände vor der Identifizierung, d.h. bevor sie in den Identifizierungsbereich gelangen, in ihrer Lage ausgerichtet werden.

Das Verfahren und die erfindungsgemäße Vorrichtung wird im folgenden anhand einer Zeichnung näher beschrieben. Dabei zeigen:

FIG 1 die schematische Darstellung eines

Datenerfassungsbereichs in Draufsicht, die schematische Darstellung eines Datenerfassungsbereichs in Seitenansicht.

FIG 1 zeigt einen Teilausschnitt eines Endlosfördersystems, in dem eine Datenerfassung von auf dem Fördersystem transportierten Gegenständen, z.B. Paketen P, vorgenommen wird. Die Vorrichtung ist in drei Bereiche B1 bis B3 aufgeteilt, wobei in den Bereichen B2 und B3 die eigentliche Identifizierung der Pakete P erfolgt. Der Bereich B1 dient der Ausrichtung der Pakete P an einer Längsführung F, die gleichzeitig die seitliche Begrenzung des ersten Förderbereichs B1 darstellt. Der Förderbereich B1 ist als Rollenförderer ausgebildet, wobei die Rollen schräg angebracht sind, so daß auf die Pakete P - wie aus dem eingezeichneten Kräfte Dreieck ersichtlich ist - eine Kraftkomponente  $K_y$ ,  $K_x$  in Y- und X-Richtung ausgeübt wird, so daß die Pakete nach einer bestimmten Strecke an die Längsführung F gebracht werden und entlang dieser bis zum Förderbereich B2 transportiert werden. Je nach Einsatzzweck kann dabei die Längsführung F über Gleitmittel, wie Rollen oder eine Teflonbeschichtung etc. verfügen, damit keine zu große Reibung zwischen den Paketen P und der Längsführung F entsteht.

Die Pakete P werden aus dem Förderbereich B1 in den Förderbereich B2 transportiert, in dem eine Breiten-, Höhen- und Längenmessung der Pakete erfolgt und in dem sie gleichzeitig gewogen werden. Unterhalb der Lücke zwischen dem Bereich B1 und B2 ist ein Lichtschranken-Array  $L_B$  angeordnet, das aus einer Vielzahl von nebeneinander angeordneten Fotozellen besteht, die von einem darüberliegenden, hier der Einfachheit halber nicht dargestellten Gegenstück beleuchtet werden. Wenn das Paket P vom Förderbereich B1 in den Förderbereich B2 transportiert wird, ergibt die letzte in negativer Y-Richtung unterbrochene Fotozelle unmittelbar die Breite des Paketes.

Der Förderbereich B2 ist als Förderband ausgebildet, das mittels zweier Walzen transportiert wird. An die erste Walze ist dabei ein Drehgeber D angeschlossen, der genau dann gestartet wird, wenn die vordere Kante des Paketes P das Lichtschranken-Array  $L_H$  überfährt. Nach der Freigabe des Lichtschranken-Arrays  $L_H$  kann dann über den Drehgeber D unmittelbar die Länge des Paketes bestimmt werden. Wenn sich das Paket P vollständig auf dem Förderband im Bereich B2 befindet, wird es mittels einer an dem Förderband angeschlossenen Wiegevorrichtung W gewogen. Die Höhenvermessung wird analog zur Breitenvermessung über ein Lichtschranken-Array  $L_H$  vorgenommen.

Nachdem die Geometriedaten vermessen und das Paket P gewogen wurde, gelangt das Paket

vom Bereich B2 in den Bereich B3 in dem sich eine Codiervorrichtung C, ein Strichcodeleser S und eine Videokamera V befinden. Auf diese Vorrichtungen wird im folgenden anhand der FIG 2 näher eingegangen.

FIG 2 zeigt eine schematische Darstellung der aus FIG 1 bekannten Vorrichtung in Seitenansicht. Die bereits aus FIG 1 bekannte Lichtschranken-Anordnung  $L_B$  und  $L_H$  sowie der Drehgeber D und die Wiegevorrichtung W sind über die Leitungen L1...L4 an eine Datenverarbeitungsanlage A angeschlossen. Die Automatisierungsanlage A ist über die Leitung L7 mit der Höhenverstellung der Codiervorrichtung C verbunden. An der Codiervorrichtung C befindet sich eine Rolle R mit jeweils voneinander verschiedenen, selbstklebenden Strichcode-Etiketten. Diese Strichcode oder Barcodeetiketten werden so an einem Stempel ST vorbeigeführt, daß sie sich vor dem Stempel vom Trägerpapier lösen und an den Stempel ST, der über eine nicht dargestellte Unterdruckvorrichtung verfügt, angesogen werden.

Die Datenverarbeitungsanlage A steuert über die Leitung L7, die Höhenverstellung der Codiervorrichtung so, daß der Stempel ST in einem vorgebbaren Abstand über der zuvor gemessenen Höhe H des Paketes positioniert wird. Wenn das Paket P dann unter dem ebenfalls, jedoch nur geringfügig höhenverstellbaren Stempel ST vorbeiläuft, wird dieser an die Oberfläche des Paketes gedrückt und das an dem Stempel befindliche Etikett wird durch Umkehrung der Luftströmung auf das Paket P geklebt. Danach wird der auf dem Etikett befindliche Strichcode vom Strichcodeleser S während das Paket vorbeiläuft, gelesen und der gelesene Code der Datenverarbeitungsanlage A über die Leitung L6 mitgeteilt. In der Datenverarbeitungsanlage A wird dann der Strichcode automatisch den über die Leitungen L1...L4 eingegebenen Daten des Paketes zugeordnet. Damit ist das Paket P, hinsichtlich seiner Abmessungen und seines Gewichts eindeutig identifizierbar.

Die Identifizierung eines Paketes P oder eines anderen Gegenstandes kann aber noch weiter gehen. So sind beispielsweise auf einer Vielzahl von Paketen P oder Gegenständen Symbole und Beschriftungen angebracht, die nicht vollautomatisch erfaßbar sind. Beispielsweise kann sich auf der Stirnseite eines Paketes ein Glassymbol befinden, das auf besondere Zerbrechlichkeit des Inhalts hinweist, es kann die Lieferantenummer und/oder der Inhalt und die Stückzahl des Paketes P angegeben sein. Während die bisher beschriebene Datenerfassung lediglich Daten liefert, die eher für den Lagervorgang entscheidend sind, also beispielsweise ob das zulässige Gesamtgewicht eines Lagerbehälters bzw. eines Lagerfachs nicht überschritten wird, ob die Normmaße für die Lagerung eingehalten wer-

den, so sind die Daten über den Inhalt, die Lieferantenummer etc., für die eigentliche Lagerhaltung von Bedeutung. Diese Daten werden mit der Videokamera V aufgenommen und über die Datenverarbeitungsanlage A auf einem Monitor M angezeigt. Mit einer Eingabevorrichtung E können die optisch erfaßten Daten in die Datenverarbeitungsanlage A eingegeben werden, wo sie ebenfalls automatisch dem entsprechenden Strichcode zugeordnet werden. Damit ist das Paket P über seinen Strichcode vollständig identifizierbar.

### Patentansprüche

1. Verfahren zur Datenerfassung von auf Förderbahnen transportierten Gegenständen, insbesondere von Paketen, wobei
  - 1.1 die Breite (B) und Höhe (H) eines Gegenstandes (P) durch optische Meßsysteme ( $L_B, L_H$ ) und dessen Länge (L) durch optische und/oder mechanische Meßsysteme (M) erfaßt wird,
  - 1.2 das Gewicht des Gegenstandes (P) durch eine - mit einem Abschnitt der Förderbahn verbundene - Wiegevorrichtung (W) erfaßt wird,
  - 1.3 dem Gegenstand (P) durch eine Codiervorrichtung (C) ein Code zugeordnet wird,
  - 1.4 die erfaßten Daten (L,B,H,G) dem von einer Code-Lesevorrichtung (S) gelesenen Code zugeordnet und in einer Datenverarbeitungsanlage (A) gespeichert werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, wobei auf den Gegenstand (P) befindliche optisch und inhaltlich erfaßbare Zeichen durch ein bildgebendes System aufgenommen, über einen Monitor angezeigt und in die Datenverarbeitungsanlage (A) eingegeben werden, wobei sie automatisch dem entsprechenden Code zugeordnet werden.
3. Verfahren nach Anspruch 2, wobei die aufgenommenen Bilder von mehreren Gegenständen (P) unter Zuordnung des jeweiligen Codes zwischengespeichert werden und beliebig abrufbar sind.
4. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, wobei Mittel zur Ausrichtung der Gegenstände (P) vor Beginn der Datenerfassung vorgesehen sind.
5. Vorrichtung zur Datenerfassung von auf Förderbahnen transportierten Gegenständen (P), insbesondere von Paketen, mit
  - 5.1 einem Endlosförderer (E), der einen Teilbereich (B2) der Förderbahn und gleich-

zeitig den Wiegetisch einer Wiegevorrichtung (W) bildet,

5.2 rechtwinklig und senkrecht zur Ebene des Förderbandes angeordneten Lichtschranken-Arrays ( $L_B, L_H$ ),

5

5.3 einer mit dem Endlosförderer (E) verbundenen Drehgeber-Meßvorrichtung (M),

5.4 einer höhenverstellbaren Codiervorrichtung (C) zur Aufbringung eines Codes auf einen Gegenstand (P) sowie einer nachgeordneten Code-Lesevorrichtung (S),

10

5.5 einer Datenverarbeitungsanlage (A) die mit den Lichtschranken-Arrays ( $L_B, L_H$ ) der Meßvorrichtung (M) der Codiervorrichtung (C) und mit der Code-Lesevorrichtung (S) verbunden ist.

15

6. Vorrichtung nach Anspruch 5, mit einem ebenfalls mit der Datenverarbeitungsanlage (A) verbundenen bildgebenden System (V) zur Aufnahme von Bildern des Gegenstands und mit einer mit der Datenverarbeitungsanlage (A) verbundenen Eingabevorrichtung (E).

20

25

30

35

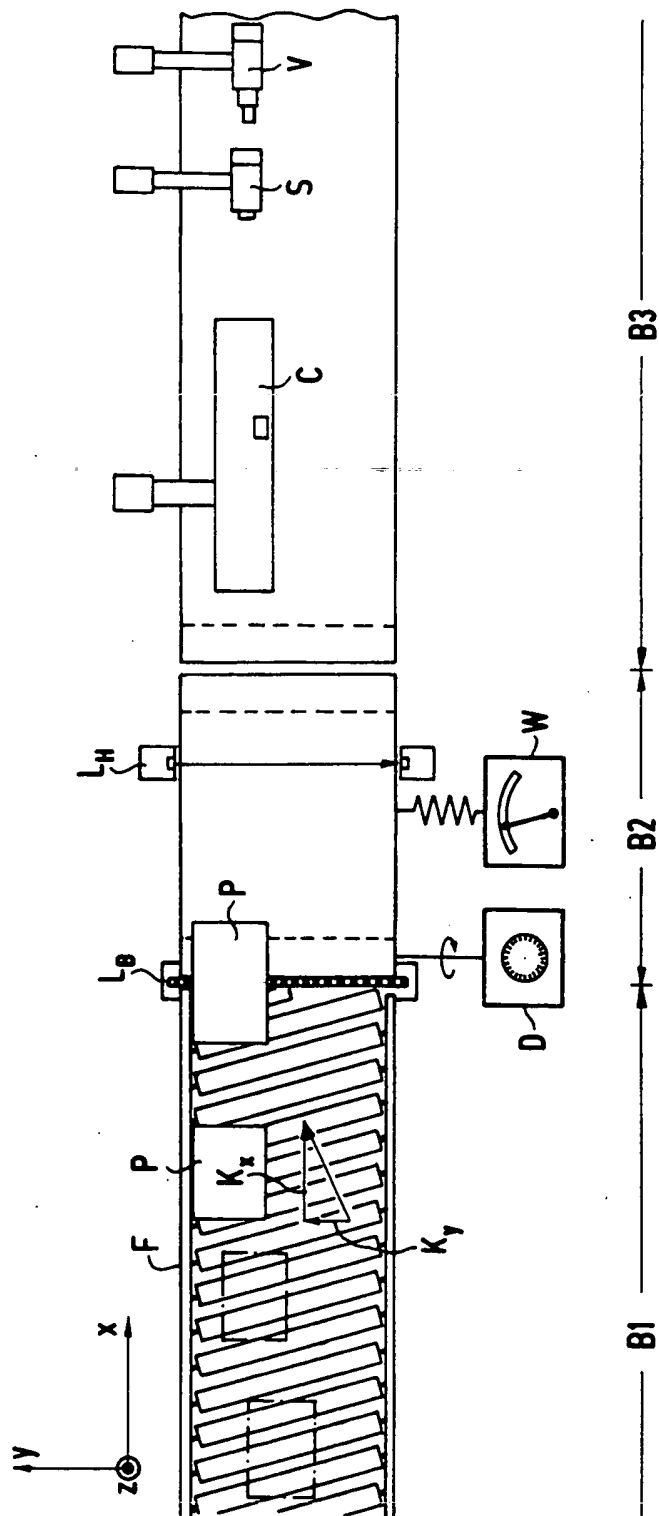
40

45

50

55

4



**FIG 1**

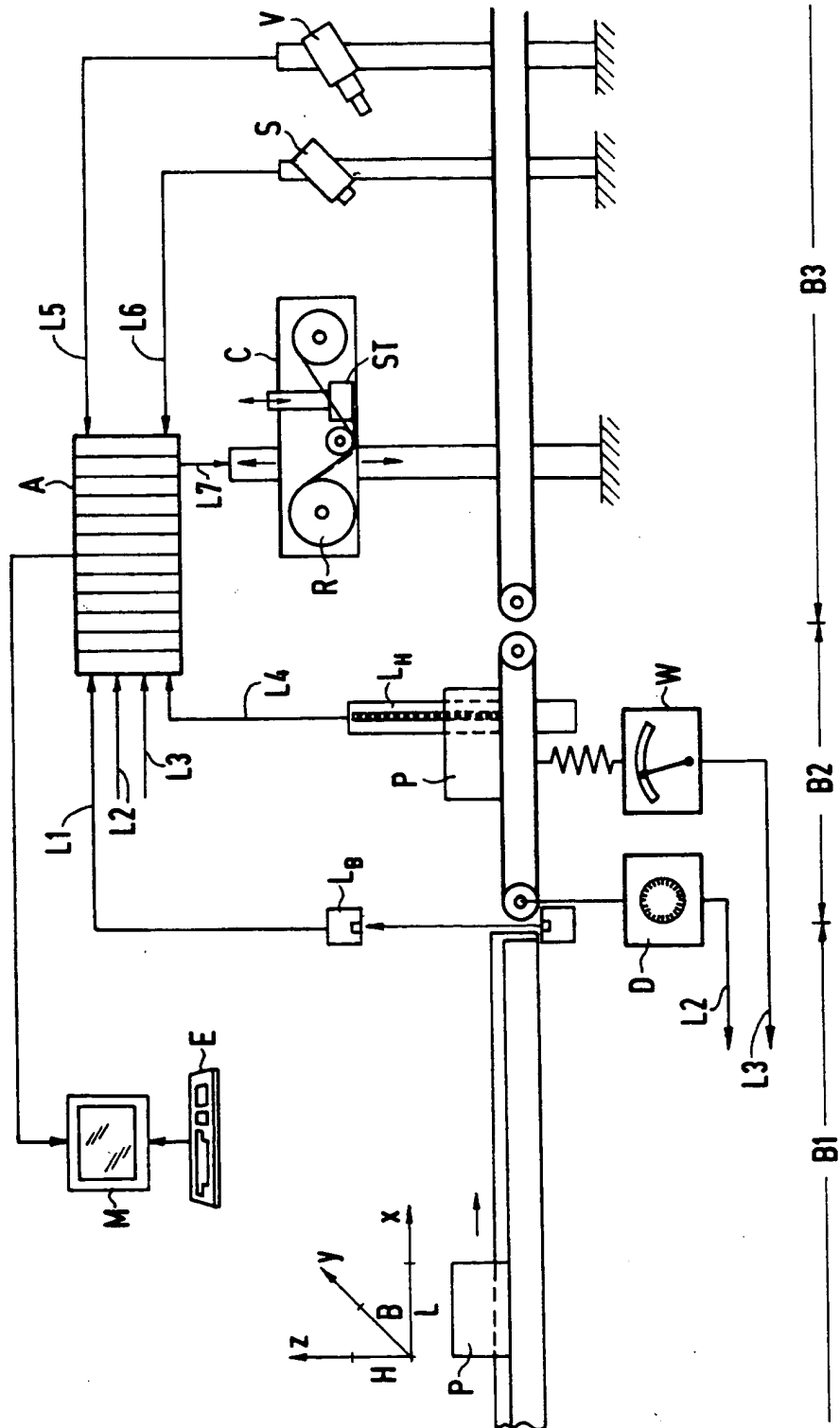


FIG 2